

⑫ 公開特許公

⑤ Int. Cl.<sup>4</sup> 識別記号 庁内整理番号  
 B 29 C 53/38 6363-4F  
 69/02 6363-4F  
 B 65 D 35/22 B-8208-3E

出願公開

-87327

③(1989)3月31日

頁 1 (全4頁)

④ 発明の名称 2室チューブ容器の製造方法

⑥ 特 願 昭62-247703

⑦ 出 願 昭62(1987)9月3日

⑧ 発 明 者 西 上 彰 大阪府茨木市

大阪工場内

⑨ 発 明 者 中 村 哲 三 大阪府茨木市

大阪工場内

⑩ 出 願 人 株式会社吉野工業所 東京都江東区

⑪ 代 理 人 弁理士 佐藤 宗徳 外1名

⑫ 会社吉野工業所

⑬ 会社吉野工業所

明 細 書

1. 発明の名称

2室チューブ容器の製造方法

2. 特許請求の範囲

筒状体1の中央部に、円周上に沿って筒状体1の円周を残存部3を残して切り込み2を入れ、この残存部3をヒンジとして筒状体1の両端部4・5が密着する方向に折り、この残存部3側の開口部6に口筒部7を接着する一方、筒状体1の両端部4・5を密封して、独立した2つの収容部8・9を形成することを特徴とする2室チューブ容器の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は2室を有するチューブ容器の製造方法に関する。

〔従来の技術〕

従来より、2室を有するチューブ容器の製造方法としては種々提案されているが、例えば実開昭58-61742号公報に記載されているものが

知ら

こ

すよ

両者

部2

たも

部の

〔第

触面

図〕

ま

よう

これ

規の

〔引

と

体成

独立

り直

ま

夫々横断面図で示とを一体成型しての(第5図)、収容式し両者を並設しものにおいて収容夫々形成したもののにおいて収容部の接設けたもの(第8

18は第9図に示す形成されており、合わせた状態で正しい。点)

りにおいては、一したり、収容部をり成型が困難である。内に形成するもの

であるため、両者の合わせ部分で段差が生じ易くこれに取り付けられるキャップとの液密性が充分でないという問題がある。

本発明は前記事項に鑑みてなされたもので、成型が容易であり量産性に優れ、併せて口筒部とキャップとの密閉性をも向上させることができるようにした2室チューブ容器の製造方法を提供することを技術的課題とする。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明は前記技術的課題を解決するために、以下のような製法とした。

即ち、筒状体1の中央部に、円周上に沿って筒状体1の円周を残存部3を残して切り込み2を入れる。

この残存部3をヒンジとして筒状体1の両端部4・5が密着する方向に折り、この残存部3側の開口部6に口筒部7を接着する。

一方、筒状体1の両端部4・5を密封して、独立した2つの収容部8・9を形成する。

〔作用〕

次に、第3図に示すように、この残存部3側の開口部6に口筒部7を接着する。この口筒部7は円形のショルダー部7aから筒体7bを立設し、その口縁にノズル体7cを嵌着したものである。このノズル体7cは内部で2つの流路を直角方向に曲げたものであり、独立した筒状体1内に夫々連通せしめてある。

そして、第4図に示すように筒状体1の両端部4・5を加熱圧潰して密封し、独立した2つの収容部8・9を形成する。続いて筒体7bにキャップ7dを螺合した後、内容物を夫々の収容部8・9々充填し製品とする。

前記実施例では筒状体1に切り込み2を入れる際、筒状体1の円周の $(2/(2+\pi))$ を残存して切り込み2を入れるようにしたが、この例に限定されるものではなく、円周の $1/2$ 程度から収容部8・9が分離してしまわない限度まで任意長さの切り込み2を入れるようにしてもよい。この場合、開口部6を楕円等の円形以外の形状とすることができる。

筒状体1を加工するだけで独立した2つの収容部を形成でき、量産性に優れている。

また、口筒部7は別体で取り付けるものであるため半円状の口筒部を合わせるものに比較して精度を高くすることができ、密閉性にも優れている。

前記切り込み2を筒状体1の円周の略 $(2/(2+\pi))$ が残存するように形成した場合、残存部3の長さを開口部6の全周の $1/\pi$ とすることができるため開口部6は略円形となる。

〔実施例〕

本発明の実施例を第1図ないし第4図に基づいて説明する。

まず、柔軟性合成樹脂製の筒状体1の中央部に、第1図に示すように円周上に沿って切り込み2を入れる。その際、筒状体1の円周の $(2/(2+\pi))$ を残存して切り込み2を入れる。

そして第2図に示すように前記残存部3をヒンジとして、筒状体1の両端部4・5が密着する方向に筒状体1を折ると残存部3側の開口部6が略円形となる。

〔発明の効果〕

本発明によれば、筒状体1の中央部に切り込み2を入れ、この残存部3をヒンジとして筒状体1を折り、この残存部3側の開口部6に口筒部7を接着する一方、筒状体1の両端部4・5を密封して、2室チューブ容器の製造製造するようにしたので、独立した2つの収容部を独立して製造する必要がなく量産が極めて容易である。

このため、低コストで生産することができる。また、口筒部7は別体で取り付けるものであるため半円状の口筒部を合わせるものに比較して精度を高くすることができ、密閉性にも優れている。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図ないし第4図は本発明の実施例を示し、第1図は筒状体1の斜視図、第2図は残存部から折り曲げた状態を示す斜視図、第3図は口筒部を取り付けた状態を示す斜視図、第4図は完成状態の斜視図、第5図ないし第8図は従来の2室チューブ容器の製造方法を示す横断面図、第9図はその縦断面図である。

- 1…筒状体、  
2…切り込み、  
3…残存部、  
4…両端部、  
5…両端部、  
6…開口部、  
7…口筒部、  
8…収容部。  
9…収容部。

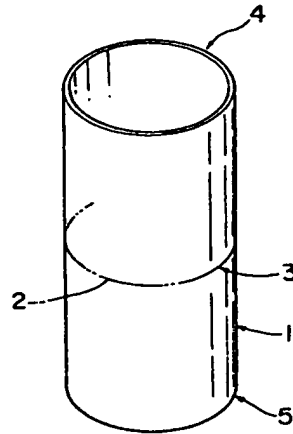
特許出願人

株式会社 吉野工業所

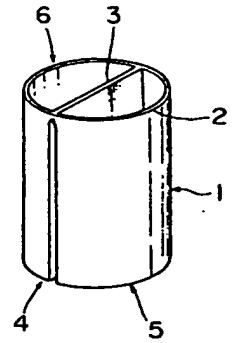
代理人

弁理士 佐藤 宗 徳  
同 遠 山 勉

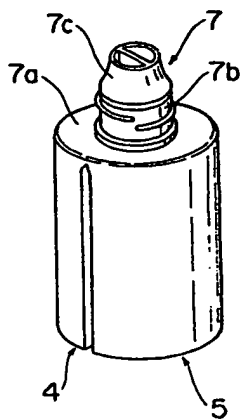
第1図



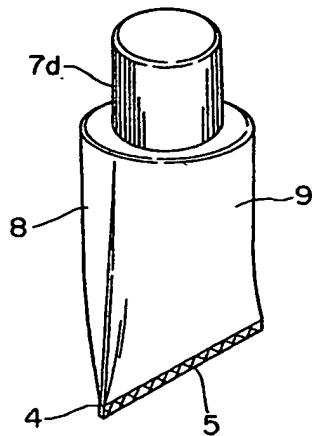
第2図



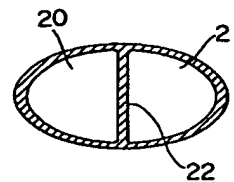
第3図



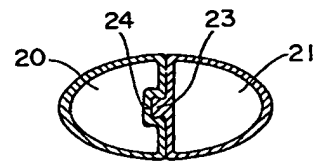
第4図



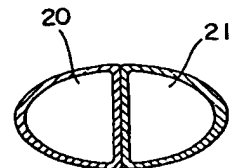
第5図



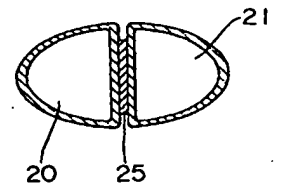
第7図



第6図



第8図



第9図

